

42
65

EXAMINER'S
COPY
Div. 2

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE.

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE.

DIRECTION DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE.

BREVET D'INVENTION.

Gr. 1. — Cl. 4.

N° 744.269

Perfectionnements à la construction des nasses ratières.

M. HENRI MARTY résidant en France (Aveyron).

Demandé le 18 octobre 1932, à 14^h 25^m, à Paris.

Délivré le 21 janvier 1933. — Publié le 18 avril 1933.

Les résultats indiscutables obtenus dans la capture de nombreux animaux vivants dans la même nasse ratière telle qu'elle est construite actuellement par le personnel expérimenté dressé en France pour la réalisation économique de ce genre de piège, ont permis d'envisager son exportation notamment dans les pays d'outre-mer. La pratique a démontré que cette exportation ne pouvait donner de résultats avantageux qu'en diminuant l'encombrement exigé dans le transport de cet engin afin de réduire le frêt excessivement élevé qu'exige l'expédition vers les pays lointains de la nasse ratière dans sa forme définitive prête pour l'usage.

La présente invention a pour objet une construction perfectionnée de la nasse ratière permettant de réaliser en France les éléments dissociés dans leur conformation courante et de les expédier sous un volume réduit notamment en emboîtant télescopiquement les corps de plusieurs nasses, celles-ci ayant la forme d'une hotte tronconique en juxtaposant plusieurs embouchoirs et en rassemblant également sous un faible volume plusieurs poupées solidaires de leur cloison intérieure. Le montage en position sur la hotte pourvue de picots et d'un anneau en fil plus gros de ces éléments dissociés convenablement munis d'un anneau en fil métallique à œillets est réalisé dans le

pays de destination par un ouvrier pouvant être rapidement dressé à ce travail d'assemblage.

Le dessin annexé qui représente les éléments dissociés composant la nasse ratière et ces éléments associés montés en position normale sur le corps de la nasse en forme de hotte tronconique permettent de mieux comprendre la construction perfectionnée de ce genre de pièce objet de la présente invention.

Les figures 1 et 2 sont respectivement la vue en élévation longitudinale et la vue du côté de l'embouchure du corps de la nasse avant le montage des éléments le cloisonnant.

Les figures 3 et 4 sont une vue en élévation latérale et une vue en bout de la poupée portant la plaque-bascule solidaire de la cloison intérieure.

Les figures 5 et 6 montrent de face et de profil la cloison d'entrée ou embouchoir sur laquelle est assujettie à la partie supérieure de l'orifice la plaque grillagée dite éventail.

La figure 7 représente en élévation longitudinale la nasse ratière dans sa forme normale prête pour la captation des animaux vivants après la mise en position invariable de la cloison intérieure dite poupée, de l'entrée dite embouchoir et de l'éventail.

Dans ces figures les mêmes numéros et

Prix du fascicule : 5 francs.

BEST AVAILABLE COPY

lettres de référence désignent les mêmes organes ou parties.

La nasse ratière construite pour l'exportation est formée de quatre parties établies de manière à pouvoir être rapidement assemblées dans la position de fonctionnement de ce genre de piège qui affecte alors la forme normale usuelle.

Comme on le voit dans le dessin, la première partie représentée en figures 1 et 2 comprend le corps de nasse A conique en forme de hotte comportant un fond grillagé pourvu centralement d'une tubulure grillagée B qui est fermée par un tampon mobile grillagé C de forme normale par lequel on peut sortir les animaux capturés. Ce corps comporte comme ordinairement des tringles longitudinales 1 servant de supports et d'attaches aux fils métalliques constituant la paroi grillagée. L'originalité de la construction objet du présent brevet consiste, d'une part, à faire déborder légèrement les tringles 1 en 2 au delà de l'anneau 4 en fil de plus gros diamètre bordant l'embouchure de ce corps de nasse et, d'autre part, à disposer à une distance convenable de l'anneau 4 un anneau intermédiaire 3 également en fil de plus gros diamètre sur lequel sera fixée la cloison intermédiaire solidaire de la poupée munie de la plaque à bascule.

La seconde partie qui constitue la cloison intérieure, dite poupée, portant la plaque bascule représentée dans les figures 3 et 4 est formée comme ordinairement d'une petite cage F présentant à sa partie inférieure une ouverture rectangulaire dans laquelle est assujéti par les fils métalliques un encadrement métallique G servant à recevoir la plaque-basculé fermant cette ouverture, cette plaque est constamment rappelée contre ce cadre par le contrepoids 4 mobile dans la partie évasée en forme de tulipe E constituant la cloison intérieure. L'originalité de cette construction a consisté à façonner sur l'anneau en gros fil métallique bordant l'embouchure de cette cloison des œillets 5 qui serviront lorsque cet anneau sera annexé concentriquement à l'anneau 3 de la hotte, à les lier par le moyen de fils métalliques avec ledit anneau pour arrêter en position cette cloison intérieure et maintenir la poupée E de manière que la

plaque-basculé se place parallèlement au fond plan de la nasse.

La troisième partie représentée dans les figures 5 et 6 constitue la paroi fermant partiellement l'embouchure de la nasse; c'est l'entrée dite embouchoir réservée aux animaux à capturer. Cet embouchoir comprend une partie tubulaire grillagée I se raccordant avec une partie évasée J en forme de tulipe dont l'embouchure a le calibre précis de l'anneau 4 disposé à l'embouchure de la poupée en forme de hotte (voir fig. 1). L'originalité de cette construction perfectionnée a consisté, d'une part, à prolonger légèrement les tringles de l'armature en un peu au delà de la partie tubulaire à la partie supérieure et à peu près au niveau du centre de cette partie tubulaire et, d'autre part, à façonner sur l'anneau bordant l'embouchure de cet embouchoir des œillets 9; ces œillets sont embouchés dans les picots 2 débordant l'anneau 4 (voir en fig. 1) puis rabattus vers la hotte pour former des crochets 2° (voir fig. 7) afin d'arrêter en position invariable cet embouchoir vis-à-vis de l'embouchure de la hotte.

Afin que l'animal qui, en traversant l'embouchoir, a pénétré dans le premier compartiment de la nasse ratière (cette nasse après montage de ses éléments affecte la forme représentée en fig. 7) ne puisse aisément retrouver le trou I de l'entrée et s'échapper, on a disposé au niveau de l'embouchure interne de ce trou et dans sa partie supérieure une pièce grillagée plane K dite éventail en forme de secteur à l'aplomb de l'embouchure de ce trou. Pour fixer en place cet éventail on a pourvu son bord d'œillets 7 et la partie externe de sa tringle centrale d'un crochet 8. Les œillets 7 sont enfoncés dans les picots 6 internes de l'embouchoir, puis ceux-ci sont rabattus vers l'embouchoir et le crochet 8 qui a été annexé en regard de la tringle supérieure 1 de la poupée est rabattue vers l'intérieur de la hotte. Après ces opérations, l'éventail K assujéti sur l'embouchure interne de l'embouchoir prend la position représentée dans la figure 7.

La cloison intérieure et l'embouchoir n'étant pas mis en place dans la hotte, on conçoit qu'il est possible d'emboîter d'une

part les hottes têtes coniquement, puis d'emboîter à part les embouchoirs en les juxtaposant et de grouper les cloisons intérieures avec leur poupée. On parvient ainsi à loger environ deux cents nasses au mètre cube au lieu de cinquante nasses dans la forme normale prête pour l'usage ; comme l'assemblage des éléments peut être opéré rapidement à l'arrivée à pied d'œuvre on réalise ainsi une économie importante sur le fret ce qui rend la vente de ces nasses rémunératrice et étend par suite le champ d'exploitation de ce genre de piège.

RÉSUMÉ.

15 Cette invention vise :

Une construction perfectionnée des nasses ratières du type en usage normalement consistant à les établir en quatre parties séparables et emboîtables, chacune d'elles possédant ses originalités habituelles et étant confectionnée économiquement par les moyens ordinaires. Les originalités de cette construction portent sur les points suivants :

25 a. La première partie ou hotte de forme tronconique comporte un anneau à son embouchure et un anneau à la hauteur de la cloison intérieure ; ces anneaux sont en fil métallique un peu plus gros ; de plus, les tringles longitudinales constituant les armatures de la hotte sont prolongées au delà de l'anneau placé à l'embouchure de deux à trois centimètres environ, ces saillies formant des picots qui permettront par leur repliement d'arrêter en position la cloison embouchoir ;

b. La deuxième partie ou cloison inté-

rieure avec poupée et plaque-bascule comporte à son embouchure un anneau pourvu d'œillets disposés à l'écartement des tringles longitudinales de la hotte et destinés à fixer cette cloison sur la hotte au moyen d'attaches en fils métalliques ;

c. La troisième partie ou embouchoir comporte des armatures présentant trois parties débordantes ou picots disposés l'un à la partie supérieure, les deux autres à la hauteur du centre du trou percé centralement dans cet embouchoir pour l'entrée de l'animal à capturer ; ces picots servent à supporter et à arrêter en position une plaque grillagée dite éventail s'étendant dans la partie supérieure de la hotte au-dessus de l'embouchure interne de l'embouchoir. Cette troisième partie présente en outre à son embouchure des œillets façonnés sur l'anneau terminant l'embouchoir, lesdits œillets servent à loger les picots de la hotte qui rabattus par-dessus cet anneau l'arrêtent en position ;

d. La quatrième partie ou éventail en forme de secteur grillagé présente sur sa partie centrale trois œillets qui sont destinés à recevoir les picots bordant le trou central de l'embouchoir ;

e. Après détachement de l'éventail les hottes et les embouchoirs de plusieurs nasses peuvent s'emboîter l'une sur l'autre pour occuper un volume minimum dans le transport.

HENRI MARTY.

Par procuration :

MAULVAULT.

This Page Blank (uspto)

43-65

N° 744.269

M. Marty

Pl. unique

Fig. 1

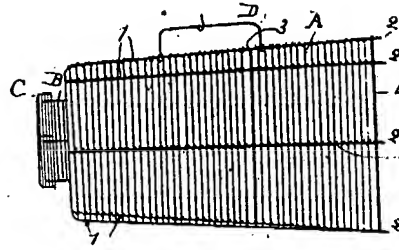


Fig. 2

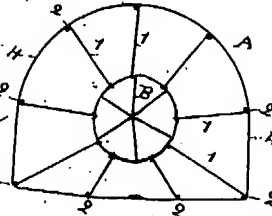


Fig. 3

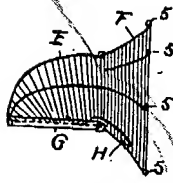


Fig. 4

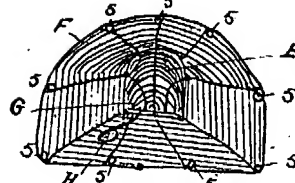


Fig. 5

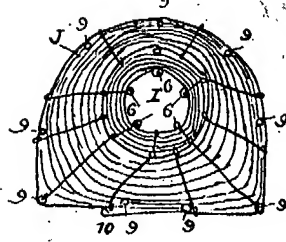


Fig. 6

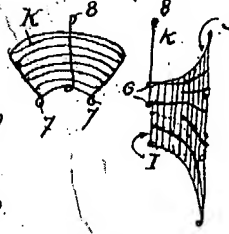
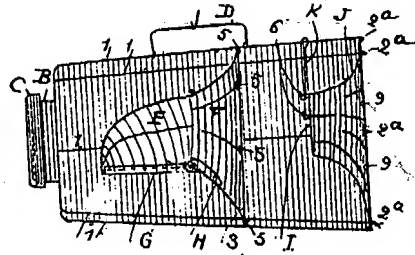


Fig. 7



BEST AVAILABLE COPY

This Page Blank (uspto)

BEST AVAILABLE COPY